

日本国特許庁  
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日 2002年11月 7日  
Date of Application:

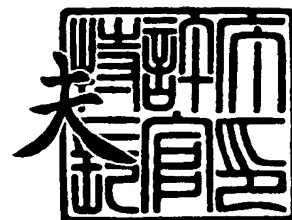
出願番号 特願2002-323230  
Application Number:  
[ST. 10/C]: [JP2002-323230]

出願人 大和グラビヤ株式会社  
Applicant(s):

2003年10月 6日

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

今井 康



出証番号 出証特2003-3082335

【書類名】 特許願

【整理番号】 P200200674

【提出日】 平成14年11月 7日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 B65D 33/25

【発明者】

    【住所又は居所】 愛知県名古屋市北区金城1丁目7番23号 大和グラビ  
                            ヤ株式会社内

    【氏名】 柴田 幸彦

【特許出願人】

    【識別番号】 000208226

    【氏名又は名称】 大和グラビヤ株式会社

【代理人】

    【識別番号】 100068087

    【弁理士】

    【氏名又は名称】 森本 義弘

    【電話番号】 06-6532-4025

【手数料の表示】

    【予納台帳番号】 010113

    【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

    【物件名】 明細書 1

    【物件名】 図面 1

    【物件名】 要約書 1

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 ジッパー付き包装袋

【特許請求の範囲】

【請求項1】 袋の開口端付近において表側および裏側または裏側および表側の各シート部の内面に雄型のジッパーテープと雌型のジッパーテープを接合させ、袋を立てた状態におけるジッパー配設位置よりも上側に位置する袋の開口端をヒートシールにて閉じてなるジッパー付き包装袋において、両ジッパーテープ間の噛み合い部の少なくとも下側位置において、両ジッパーテープ間を手で剥離できる程度のヒートシール強度で界面剥離可能、あるいは層間剥離可能、あるいは凝集剥離可能に接合させてあることを特徴とするジッパー付き包装袋。

【発明の詳細な説明】

【0 0 0 1】

【発明の属する技術分野】

本発明は、ジッパー付き包装袋に関するものである。

【0 0 0 2】

【従来の技術】

従来のこの種ジッパー付き包装袋としては例えば実用新案登録第 2 5 5 7 2 5 6 号公報などで知られているものがある。即ち、袋の開口端付近における対向位置に雌雄係合する開閉可能なジッパーを一体的に設けたものが古くから知られている。

【0 0 0 3】

このような雌雄係合する開閉可能なジッパーを一体的に設けた包装袋にあって、ジッパーを開閉する前は袋の開口端近傍の辺を含めて周辺がヒートシールにて閉じられており、ジッパーを開いて袋の内容物を取り出すときは袋の開口端近傍の辺のヒートシール部をカットして取り除き、かかる状態でジッパーを開いて内容物を取り出しているのが現状である。

【0 0 0 4】

【特許文献 1】

実用新案登録第 2 5 5 7 2 5 6 号公報

## 【0005】

## 【発明が解決しようとする課題】

上記のようなジッパー付き包装袋は、袋の開口端近傍の辺のヒートシール部をカットした後、ジッパーを開いて内容物を取り出しているのであるが、商品（内容物が入っている袋）の搬送途中などにおいて内容物の圧などでジッパーの雌雄の噛み合い部の僅かな隙間から内容物（液状のもの）がジッパー部と袋の開口端近傍の辺のヒートシール部との間に溜まることもあり、かかる状態で購入した消費者が内容物を取り出すために袋の開口端近傍の辺のヒートシール部をカットしたとき、ジッパー部と袋の開口端近傍の辺のヒートシール部との間に溜まっている液状の内容物が零れ出るという問題があった。

## 【0006】

本発明はこのような課題を解決するもので、搬送途中などにおいてジッパー部と袋の開口端の辺のヒートシール部との間に内容物が入り込むのを防止することを目的とするものである。

## 【0007】

## 【課題を解決するための手段】

この課題を解決するために本発明は、袋の開口端付近において表側および裏側または裏側および表側の各シート部の内面に雄型のジッパーテープと雌型のジッパーテープを接合させ、袋を立てた状態におけるジッパー配設位置よりも上側に位置する袋の開口端をヒートシールにて閉じてなるジッパー付き包装袋において、両ジッパーテープ間の噛み合い部の少なくとも下側位置において、両ジッパーテープ間を手で剥離できる程度のヒートシール強度で界面剥離可能、あるいは層間剥離可能、あるいは凝集剥離可能に接合させてあることを要旨とするものである。

## 【0008】

この構成により、包装袋の開口端付近における内面にヒートシールにて接合させることにより設けられる雄型のジッパーテープと雌型のジッパーテープの噛み合い部の少なくとも下側位置において、両ジッパーテープ間をヒートシールにて接合させて閉じてあることにより、両ジッパーテープ間の噛み合い部の隙間から

の液状の内容物の漏れはなく、内容物がジッパー部と開口端の辺のヒートシール部との間に溜まることがない。そして、両ジッパーテープ間の噛み合い部の少なくとも下側位置において、両ジッパーテープ間を手で剥離できる程度のヒートシール強度で界面剥離可能、あるいは層間剥離可能、あるいは凝集剥離可能に接合させてあることにより、包装袋から内容物を取り出すときは包装袋の開口端近傍の辺のヒートシール部をカットして取り除き、かかる状態でジッパーを開いて両ジッパーテープ間の接合部を指で簡単に剥離させることができ、包装袋から内容物を取り出すことができる。

#### 【0 0 0 9】

##### 【発明の実施の形態】

以下、本発明の一実施の形態について、図面に基づいて説明する。

図 1 ～図 3 において、1 は四方シールタイプの包装袋で、この包装袋 1 の開口端付近において表側および裏側（または裏側および表側）の各シート部 2，3 の内面に雄型のジッパーテープ 4 と雌型のジッパーテープ 5 をヒートシールにて接合させることにより一体的に設けている。

#### 【0 0 1 0】

前記包装袋 1 を構成するシート部 2，3 は外層 2 a，3 a がナイロンフィルム、内層 2 b，3 b がポリエチレンフィルムからなる 2 層構造であり、この包装袋 1 の開口端付近における各シート部 2，3 の内面に接合される雄型のジッパーテープ 4 と雌型のジッパーテープ 5 は次に述べるような材料で作られている。

#### 【0 0 1 1】

例えば、雄型のジッパーテープ 4 の材料を A、雌型のジッパーテープ 5 の材料を B としたとき、A はホットメルト型接着樹脂、B はポリプロピレン系樹脂であり、前記各シート部 2，3 の内層 2 b，3 b に対向する雄型のジッパーテープ 4 の材料である A および雌型のジッパーテープ 5 の材料である B の面にはそれぞれ共押し出しによりポリエチレン系樹脂層 6 およびホットメルト型接着樹脂層 7 が形成されている。そして、雄型のジッパーテープ 4 をシート部 2 の内面に、雌型のジッパーテープ 5 をシート部 3 の内面にそれぞれ例えば 1 8 0 度の温度で、シール時間一秒、シール圧 2 0 N / c m<sup>2</sup> でヒートシールしたとき、ジッパーテ

プ4のポリエチレン系樹脂層6とシート部2のポリエチレンフィルムの内層2bとが互いに融着し、ジッパーテープ5のホットメルト型接着樹脂層7はシート部3のポリエチレンフィルムの内層3bに融着する。このとき、ジッパーテープ4のポリエチレン系樹脂層6とシート部2の内層2bのポリエチレンフィルムは同種であるので完全に融着し、ジッパーテープ5のホットメルト型接着樹脂層7とシート部3の内層3bのポリエチレンフィルムが5N/15mm程度のヒートシール強度で接合する。即ち、ホットメルト型接着樹脂は加熱されることによりポリエチレンなどのポリオレフィン系の樹脂に対して接着する性質を有し、ポリオレフィン系の樹脂に対するヒートシール強度は5N/15mm以上であることが実験により判明している。

#### 【0012】

また、本実施の形態のジッパー付き包装袋1は包装袋1を立てた状態におけるジッパー配設位置における下端部（幅方向一端部）で両ジッパーテープ4, 5間をヒートシールにて界面剥離可能に接合している。8はこの両ジッパーテープ4, 5間の接合部である。このジッパーテープ4の材料はホットメルト型接着樹脂、ジッパーテープ5の材料はポリプロピレン系樹脂であるので、ヒートシール強度は前述の5N/15mm程度である。この5N/15mm程度のヒートシール強度は手で簡単に剥離できる程度である。

#### 【0013】

なお、雄型のジッパーテープ4と雌型のジッパーテープ5の噛み合い部9に熱を掛けると変形してしまうので、ジッパー配設位置における上下両端部のみを外側からシールヘッドで挟み付けてヒートシールしている。

#### 【0014】

ところで、前記ホットメルト型接着樹脂としては種々のものが知られているが、本実施の形態では両ジッパーテープ4, 5間を界面剥離可能に接合するのに適した樹脂として、例えばヒロダイン（株）製のエチレン・酢酸ビニル共重合体を主成分とするエチレン・エチルアクリレート共重合体と石油樹脂、テレピン樹脂およびロジン系樹脂からなる群から選ばれた少なくとも一種の樹脂からなる樹脂組成物で形成されたものが用いられる。

**【0015】**

また、上記した実施の形態では雄型のジッパーテープ4の材料をホットメルト型接着樹脂、雌型のジッパーテープ5の材料をポリプロピレン系の樹脂としているが、逆であっても良い。その場合、雄型のジッパーテープ4にホットメルト型接着樹脂層、雌型のジッパーテープ5にポリエチレン系樹脂層を形成する。さらに、雄型のジッパーテープ4もしくは雌型のジッパーテープ5の材料をポリプロピレン系の樹脂とする代わりに他の材料、例えばナイロンあるいはポリエチレンテレフタレートなどとすることも可能である。

**【0016】**

また、上記した実施の形態では包装袋1は四方シールタイプの袋であるが、ガゼットタイプ、合掌タイプ、スタンドバックタイプなどの袋にも適用できるものである。

**【0017】**

さらに、上記した実施の形態ではジッパーにはスライダーが設けられていないが、スライダー付きのジッパーにも実施できることは言うまでもない。

上記のようにしてジッパーが設けられた包装袋1の内部には内容物が充填され、最終的に包装袋1の充填口がヒートシールにて閉じられる。10は包装袋1の周囲のヒートシール部である。

**【0018】**

以上述べたように、本実施の形態では包装袋1を立てた状態におけるジッパー配設位置における下端部（幅方向一端部）で両ジッパーテープ4，5間を手で簡単に剥離できる程度のヒートシール強度で接合させてあることにより、搬送途中などにおいて両ジッパーテープ4，5間の噛み合い部9の隙間に液状の内容物が入り込むようなことがない。

**【0019】**

そこで、包装袋1から内容物を取り出すときは包装袋1の開口端の辺のヒートシール部10をカットして取り除き、かかる状態でジッパーを開いてジッパー配設位置における下端部の接合部8間を指で剥離させることにより、包装袋1から内容物を取り出すことができる。ところで、前記ジッパーテープ4，5間の接合

部 8 のヒートシール強度と、前記ポリプロピレン系の樹脂で作られホットメルト型接着樹脂層 7 が設けられている雌型のジッパーテープ 5 と包装袋 1 の内面とのヒートシール強度は同程度であるが、接合部 8 がジッパー配設位置における下端部に位置しているので、ジッパーの下側の接合部 8 間を指で剥離させる際に雌型のジッパーテープ 5 と包装袋 1 との間の剥離は生じにくくなる。なお、図面に示す実施の形態ではジッパー配設位置における下端部に前記ジッパーテープ 4, 5 間の接合部 8 を設けているが、この接合部 8 を含めてジッパー配設位置における上端部よりやや下側の位置にもジッパーテープ 4, 5 間の接合部を設けるようにしても良い。

#### 【0020】

また、上記実施の形態では前記両ジッパーテープ 4, 5 の噛み合い部 9 よりも下側位置で両ジッパーテープ 4, 5 間を手で剥離できる程度のヒートシール強度で界面剥離可能に接合させているが、層間剥離可能、あるいは凝集剥離可能に接合させてあっても良い。例えば、この凝集剥離用に使用されるホットメルト型接着樹脂として、三菱化学（株）製の VMX（登録商標）で知られるポリオレフィンを主成分とし、ラジカル重合性モノマーでグラフト変性されたポリオレフィン樹脂に非晶性ビニルポリマーを均質に含有する多成分系ポリマーと、分散相をポリオレフィンにスチレンを分散したものをポリマーアロイした樹脂が適している。

#### 【0021】

また、上記実施の形態では包装袋 1 は外層 2 a, 3 a がナイロンフィルム、内層 2 b, 3 b がポリエチレンフィルムからなる 2 層構造のシート部 2, 3 によって作られた合成樹脂製のものであるが、その材料は特に限定されるものではない。つまり、包装袋 1 の材料は少なくとも内層がヒートシールの必要性からポリエチレンフィルムやポリプロピレンフィルムなどの合成樹脂フィルムで作られたものであれば、その内層に積層される材料は合成樹脂以外のものでも良い。

#### 【0022】

また、上記実施の形態ではホットメルト型接着樹脂からなる雄型のジッパーテープ 4 およびポリプロピレン系樹脂からなる雌型のジッパーテープ 5 において、



前記各シート部 2, 3 の内層 2 b, 3 b に対向する面にそれぞれポリエチレン系樹脂層 6 およびホットメルト型接着樹脂層 7 が形成されているが、ポリプロピレン系樹脂からなる雌型のジッパーテープ 5 側に設けられるホットメルト型接着樹脂層 7 は必要であるが、ホットメルト型接着樹脂からなる雄型のジッパーテープ 4 側に設けられるポリエチレン系樹脂層 6 は特に設けなくても良い。また、雄型もしくは雌型の一方のジッパーテープをホットメルト型接着樹脂で構成し、他方のジッパーテープをポリエチレン系樹脂で構成することも可能で、その場合、ポリエチレン系樹脂からなる他方のジッパーテープとシート部 3 の内層 3 b のポリエチレンフィルムは同種であるので完全に融着し、ホットメルト型接着樹脂からなる一方のジッパーテープとシート部 4 の内層 4 b のポリエチレンフィルムは前記実施の形態と同様に 5 N/15 mm 程度のヒートシール強度で接合する。また、両ジッパーテープ間のヒートシール強度も 5 N/15 mm 程度で、両者間は前記実施の形態と同様に界面剥離可能、あるいは層間剥離可能、あるいは凝集剥離可能に接合される。

#### 【0023】

さらに、上記実施の形態では両ジッパーテープ 4, 5 を包装袋 1 の各シート部 2, 3 の内面にヒートシールにて接合させているが、溶融押し出しされた直後の溶融状態の両ジッパーテープ 4, 5 をシート状態の包装袋 1 の各シート部 2, 3 の内面に重ねて接合させることによっても両ジッパーテープ 4, 5 を包装袋 1 の各シート部 2, 3 の内面に装着させることができる。

#### 【0024】

##### 【発明の効果】

以上のように本発明によれば、包装袋の開口端付近における内面にヒートシールにて接合させることにより設けられる雄型のジッパーテープと雌型のジッパーテープの噛み合い部の少なくとも下側位置において、両ジッパーテープ間をヒートシールにて接合させて閉じてあることにより、両ジッパーテープ間の噛み合い部の隙間からの液状の内容物の漏れはなく、内容物がジッパー部と開口端の辺のヒートシール部との間に溜まることがない。そして、両ジッパーテープ間の噛み合い部の少なくとも下側位置において、両ジッパーテープ間を手で剥離できる程

度のヒートシール強度で界面剥離可能、あるいは層間剥離可能、あるいは凝集剥離可能に接合させてあることにより、包装袋から内容物を取り出すときは包装袋の開口端近傍の辺のヒートシール部をカットして取り除き、かかる状態でジッパーを開いて両ジッパーテープ間の接合部を指で簡単に剥離させることができ、包装袋から内容物を取り出すことができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】

本発明の一実施の形態におけるジッパー付き包装袋の斜視図である。

【図2】

同ジッパー付き包装袋の要部拡大断面図である。

【図3】

同ジッパー付き包装袋を開けるときの状態を示す要部拡大断面図である。

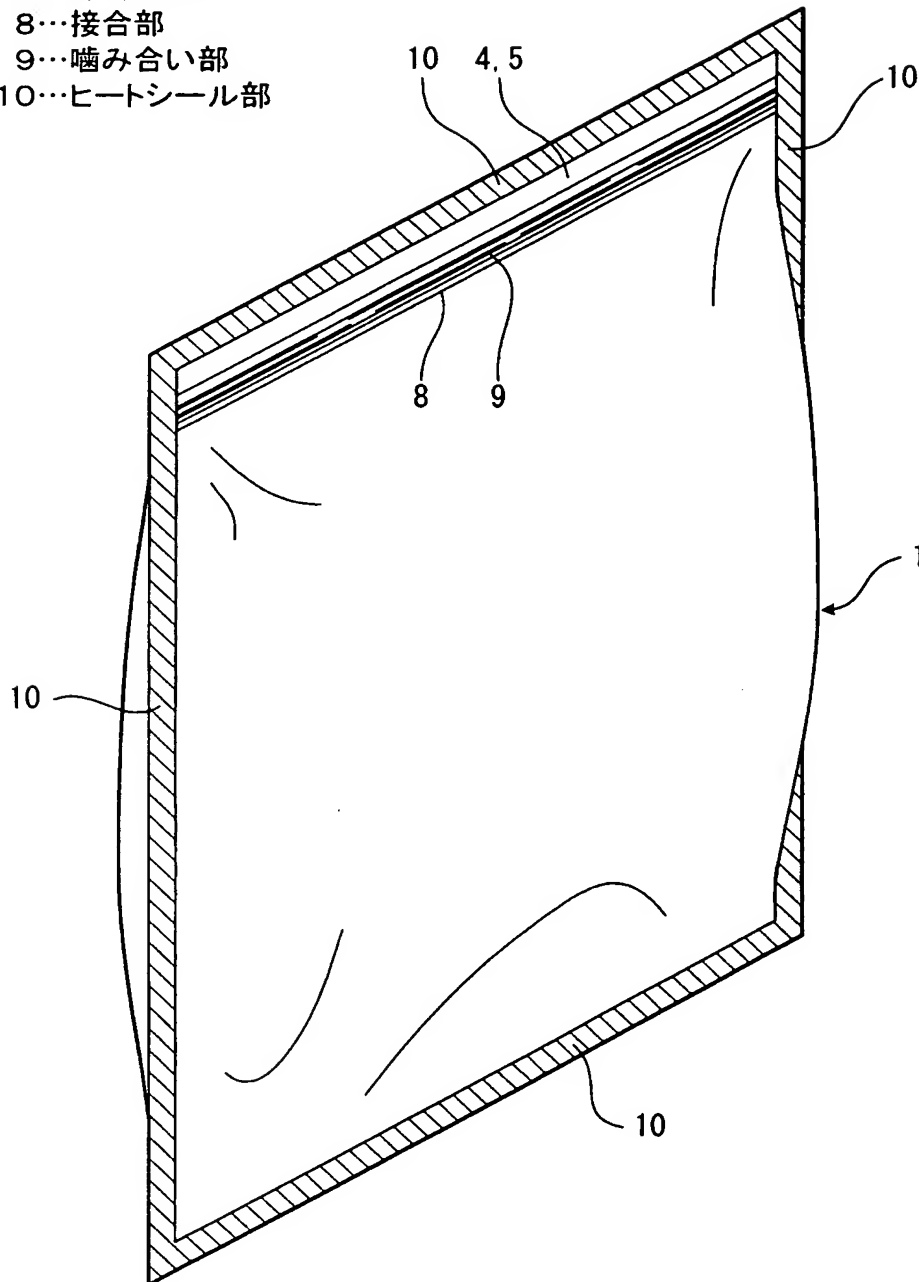
【符号の説明】

1	包装袋
2, 3	シート部
2 a, 3 a	外層
2 b, 3 b	内層
4	雄型のジッパーテープ
5	雌型のジッパーテープ
6	ポリエチレン系樹脂層
7	ホットメルト型接着樹脂層
8	接合部
9	噛み合い部
10	ヒートシール部

【書類名】 図面

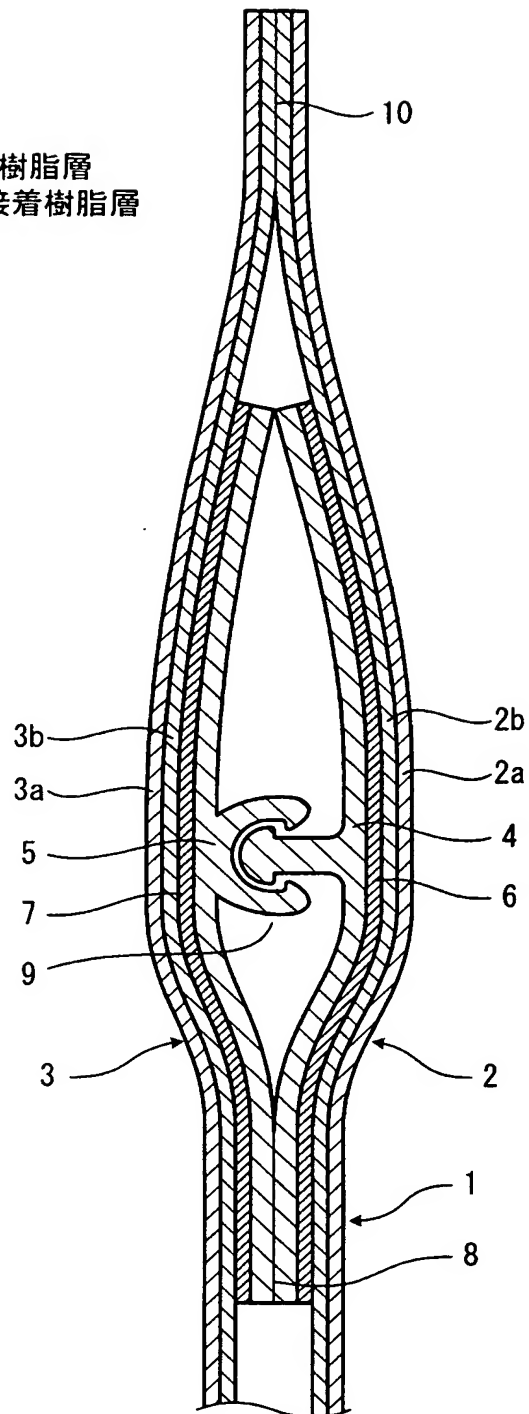
【図 1】

- 1…包装袋  
4…雄型のジッパーテープ  
5…雌型のジッパーテープ  
8…接合部  
9…噛み合い部  
10…ヒートシール部

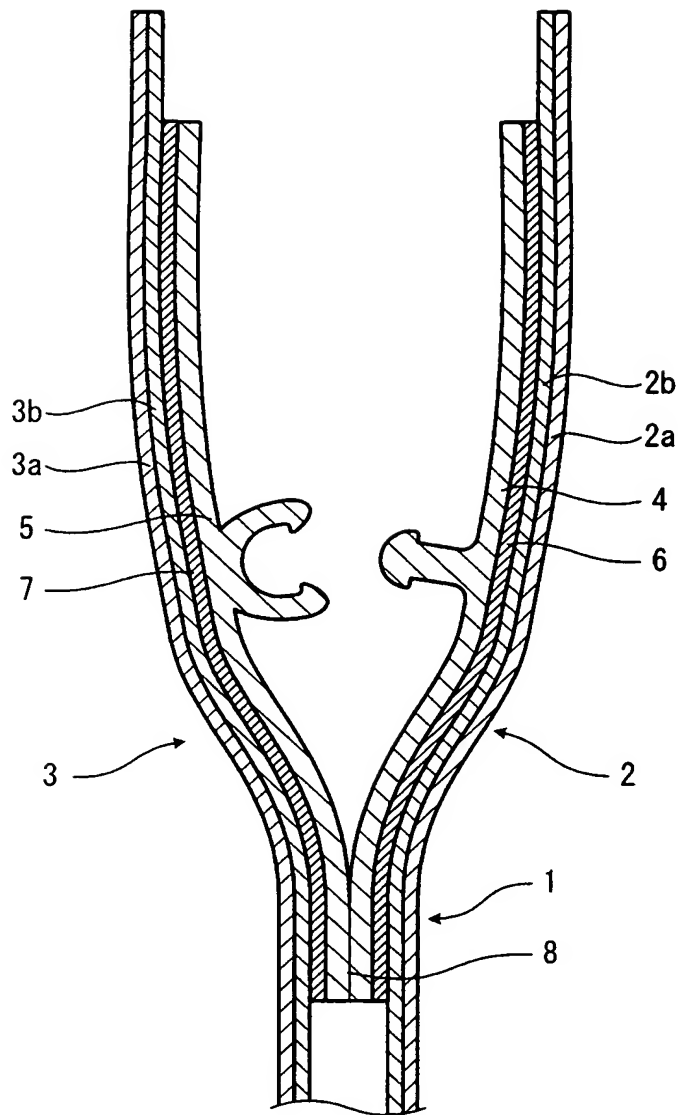


【図 2】

- 2, 3...シート部  
2a, 3a...外層  
2b, 3b...内層  
6...ポリエチレン系樹脂層  
7...ホットメルト型接着樹脂層



【図 3】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 搬送途中などにおいてジッパー部と袋の開口端の辺のヒートシール部との間に内容物が入り込むのを防止する。

【解決手段】 袋 1 の開口端付近において表側および裏側の各シート部 2, 3 の内面に雄型のジッパーテープ 4 と雌型のジッパーテープ 5 をヒートシールにて接合させ、袋 1 を立てた状態におけるジッパー配設位置よりも上側に位置する袋 1 の開口端をヒートシールにて閉じてなるジッパー付き包装袋において、両ジッパーテープ 4, 5 間の噛み合い部 9 の少なくとも下側位置において、両ジッパーテープ 4, 5 間を手で剥離できる程度のヒートシール強度で界面剥離可能に接合させた。

【選択図】 図 2

特願 2 0 0 2 - 3 2 3 2 3 0

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[ 0 0 0 2 0 8 2 2 6 ]

1. 変更年月日

1 9 9 0 年 8 月 3 0 日

[変更理由]

新規登録

住 所

愛知県名古屋市北区金城 1 丁目 7 番 2 3 号

氏 名

大和グラビヤ株式会社